

Fresa toroidal MDI HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/3,0mm**Dados do pedido**

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 220298 12/3,0 |
| GTIN | 4034221143440 |
| Classe de artigo | 26X |

Descrição**Versão:**

Para **uso universal** em materiais de aço e aços de alta liga, especialmente INOX. Com **núcleo cilíndrico** para uma rigidez ideal da ferramenta durante fresagem de ranhuras. Segurança processual garantida de rampas e fresagem circular de perfuração graças à **geometria frontal especial**.

Com proteção contra extração SAFE-LOCK para bloqueio de formato adicional. Protege a ferramenta contra extração em combinação com os alojamentos de ferramentas SAFE-LOCK.

Nota:

O alojamento de ferramentas com proteção contra extração SAFE-LOCK encontra-se na parte do programa de equipamento de fixação.

Descrição técnica

| | |
|---|--------------|
| Comprimento total L | 84 mm |
| Comprimento da lâmina L _c | 26 mm |
| Raio de corte R ₁ | 3 mm |
| Ø haste D _s | 12 mm |
| Número de dentes Z | 4 |
| Avanço f _z para corte de bordas em aço < 900 N/mm ² | 0,078 mm |
| Ø de exposição D ₁ | 11,4 mm |
| Ø das lâminas D _c | 12 mm |
| Haste | Safe-Lock h6 |

| | |
|--|--|
| Projeção L ₁ incl. exposição | 36,5 mm |
| Avanço f _z para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm ² | 0,066 mm |
| Ângulo espiral | 32 grau |
| Revestimento | AlTiN |
| Óleo de corte | VHM |
| Norma | DIN 6527 |
| Tipo | N |
| Tolerância de Ø nominal | f9 |
| Propriedades do ângulo espiral | desigual |
| Divisão das lâminas | desigual |
| Sentido de avanço | horizontal, inclinado e vertical |
| Largura de corte a _e na operação de fresagem | Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D |
| Largura de corte a _e na operação de fresagem | 0,5×D ao reborderar |
| Refrigeração interior | não |
| Estratégia de maquinagem | HPC |
| Tipo de produto | Fresa toroidal |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V _c | Código ISO |
|------------------------------|---------------------------|----------------|------------|
| Plásticos alumínio | condicionalmente adequado | | |
| Alumínio (apara curta) | condicionalmente adequado | | |
| Alumínio > 10% Si | condicionalmente adequado | | |
| Aço < 500 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 750 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 900 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1100 N/mm ² | adequado | | |
| INOX < 900 N/mm ² | adequado | | |
| INOX > 900 N/mm ² | adequado | | |

| | |
|----------------------------|---------------------------|
| Ti > 850 N/mm ² | condicionalmente adequado |
| GG(G) | condicionalmente adequado |
| Uni | adequado |
| Óleo | adequado |
| máximo a molhado | adequado |
| mínimo a molhado | adequado |
| seco | adequado |
| Ar | adequado |